

ПОРЯДОК ВЫЯВЛЕНИЯ И УПРАВЛЕНИЯ НЕСООТВЕТСТВУЮЩЕЙ ПРОДУКЦИЕЙ

Дубовова Дина Сергеевна

магистрант Волгоградский государственный технический университет – ВолгГТУ, РФ, г. Волгоград

Быков Юрий Михайлович

канд. техн. наук, доцент, Волгоградский государственный технический университет – ВолгГТУ, РФ, г. Волгоград

The procedure for identifying and managing inappropriate products

Dina Dubovova

Master of Science in Volgograd State Technical University- VSTU, Russia, Volgograd

Yuri Bikov

Candidate of Engineering Sciences, assistant professor in Volgograd State Technical University- VSTU, Russia, Volgograd

Аннотация. В статье рассмотрен порядок управления несоответствующей продукцией на примере промышленного предприятия. Одним из основных инструментов совершенствования процессов системы менеджмента качества являются действия с несоответствиями, в том числе с несоответствующей продукцией. Определение причин несоответствий и деятельность по их исключению способствуют постоянному улучшению процессов предприятия.

Abstract. The article deals with the management of nonconforming products by the example of an industrial enterprise. One of the main tools for improving the processes of the quality management system are actions with inconsistencies, including with non-conforming products. Determining the causes of nonconformities and activities to eliminate them contribute to the continuous improvement of the enterprise processes.

Ключевые слова: несоответствующая продукция; постоянно действующая комиссия по качеству; выявление несоответствий; управление.

Keywords: nonconforming product, constantly acting Commission on quality, identification of nonconformities, management

Критерием оценки качества продукции является ее соответствие требованиям потребителей, определенных в конструкторской и технологической документации.

Основными целями управления несоответствующей продукцией являются исключение ее использования в производственном процессе и определение первопричин появления несоответствия для последующих корректирующих действий, предупреждающих его повторное возникновение.

Несоответствующая продукция может быть определена на различных этапах ее жизненного цикла, в частности:

- при входном контроле закупаемой продукции, сырья и материалов;
- на этапе хранения;
- при выполнении производственных операций (при обработке первой детали, межоперационном и приемочном контроле);
- в результате претензий (рекламаций) заказчиков.

Все действия с несоответствующей продукцией выполняются по следующему алгоритму:

- выявление несоответствующей продукции;
- идентификация;
- изоляция (при необходимости);
- принятие решения о дальнейших действиях с продукцией:
- проведение корректирующих действий для предотвращения повторного возникновения несоответствия.

Выявление несоответствий в процессе производства осуществляется производственным персоналом, мастером производственного участка, отдела технического контроля при проведении контроля и испытаний продукции. Ответственность за качество изготовленной продукции несет рабочий, который должен провести проверку первой детали на соответствие установленным требованиям.

Несоответствующая продукция, выявленная производственным персоналом на любой стадии производственного процесса, передается контролеру для дальнейших действий. Если при выборочном контроле обнаруживается несоответствующая продукция, то вся изготовленная партия подвергается 100% контролю.

Результаты проверки записываются контролером в карту обмера. После чего оформляется извещение о браке. При наличии у изделий нескольких несоответствий, учет производится по наиболее существенному несоответствию. На всю несоответствующую продукцию контролером составляется «Акт на несоответствующую и годную продукцию». Акт выписывается и заполняется контролером в день рассмотрения (приемки) предъявленной продукции. После указания виновников, «Акт» предъявляется последним для ознакомления и

подписи.

Продукция, имеющая отклонения в результате наладки, неисправности оборудования, оснастки, средств измерения не относится к несоответствующей продукции. Технологические нормы на наладку определяет и вводит отдел главного технолога.

Списание несоответствующей продукции на наладку оформляется также «Актом на несоответствующую и годную продукцию», с простановкой в графе «виновник несоответствия» - наладка.

Если при контроле изделий контролером были выявлены дефекты, которые подлежат устранению рабочим, сдающим продукцию, то в этом случае «Акт на несоответствующую и годную продукцию» составляется и оформляется как возврат на второе предъявление. Оформленные акты о несоответствии продукции поступают в бухгалтерию для обработки, оформления и учета. Во всех случаях полное оформление «Акта» не должно превышать трех суток с момента его выписки.

На основании «Акта на несоответствующую и годную продукцию»:

- происходит списание с незавершенного производства несоответствующей продукции;
- определяются потери от несоответствия;
- производятся удержания с лиц, допустивших несоответствие;
- ведется анализ и учет несоответствий.

Выявленная в процессе производства несоответствующая продукция маркируется контролером бирками. Продукция, признанная несоответствующей, помещается в изолятор для исключения возможности непреднамеренного ее использования.

Изолятор брака представляет собой изолированное запирающееся помещение (кладовую) или отдельное место в виде специальной браковочной площадки, шкафа, ящика и других емкостей (для мелкой по габаритам продукции).

Когда физическая изоляция невозможна или нецелесообразна, используются ярлыки несоответствия и отличительная маркировка.

Решение о действиях с несоответствующей продукцией осуществляется комиссией. Комиссия определяет причины и виновников возникновения несоответствий, составляется акт произвольной формы, согласованный с участниками комиссии, с указанием корректирующих мероприятий по устранению дефектов. Мероприятия при необходимости согласовываются с заказчиком.

В случае выявления несоответствий в особо сложных сборочных единицах (деталях) или при возникновении разногласий у членов комиссии по причине появления или метода устранения несоответствия, рассмотрение выносится на заседание ПДКК (постоянно действующая комиссия по качеству). Результаты рассмотрения оформляются протоколом ПДКК с определением корректирующих мероприятий, который обязателен для исполнения всеми подразделениями организации.

При незначительном отклонении продукции от требований потребителя и в случае невозможности исправления несоответствий, решение о действиях с такой продукцией принимается совместно с потребителем. Продукция, имеющая незначительные отклонения от требований нормативной документации должна предъявляться с «Разрешением на отступление от требований конструкторской документации» согласованным с Заказчиком.

Несоответствующей продукцией после поставки заказчику считается та продукция, по которой не выполнены требования по условиям договора. При несоответствии продукции требованиям, потребитель может направить претензию (рекламацию).

Любые обращения потребителя, в которых выражается неудовлетворённость продукцией (несоответствия, дефекты), принимаются в письменной форме. Все претензии от потребителей регистрируются специалистами коммерческого отдела в журнале учета претензий и рекламаций.

Подразделения, отделы организации, в течение 2-х рабочих дней должны направить в коммерческий отдел предложения и выводы о возможной причине несоответствия, разработанные мероприятия корректирующих действий. Копии предложений передаются представителю руководства по качеству (ПРК).

В спорных случаях для установления виновника и причины несоответствия, ПРК создает комиссию. Результаты рассмотрения оформляются протоколом ПДКК с определением корректирующих мероприятий.

Комиссия может принять решение о запросе у потребителя несоответствующей продукции для проведения полного исследования и определения причин несоответствий. Все отчетные документы, передаются в коммерческий отдел для формирования ответа по претензии.

При оценке результативности СМК и оценке качества управления технологическими процессами учитываются показатели качества изготовления продукции:

- процент сдачи продукции с первого предъявления ОТК;
- процент возвратов;
- процент брака.

Критериями результативности являются:

- своевременность выявления и устранения несоответствия;
- отсутствие случаев непреднамеренного использования или поставки потребителю несоответствующей продукции (услуги);
- снижение количества повторяющихся несоответствий;
- улучшение показателей качества изготовления продукции (процент сдачи продукции с первого предъявления ОТК (процент возвратов, процент брака).

Справка о показателях качества изготовления продукции ежемесячно оформляется ОТК и представляется отделу главного технолога, директору по производству, главному специалисту СМК и главному бухгалтеру для анализа и принятия решений.

Таким образом, направления постоянного улучшения:

- повышение эффективности проводимых мероприятий по выявлению и устранению причин несоответствий;
- анализ несоответствий и предложений персонала;
- своевременная разработка и выполнение корректирующих и предупреждающих мероприятий;
- последующий анализ со стороны руководства, принятие и выполнение решений.

Список литературы:

1. Анализ видов, последствий и причин потенциальных несоответствий (FMEA) [Электронный

ресурс]: http://www.new-quality.ru/lib/FMEA_new-quality.pdf.

2. ГОСТ Р ИСО 9000-2015 Системы менеджмента качества. Требования. Введ. – 2015-09-28. М.: Стандартиформ, 2015.
3. ГОСТ РВ 0015-002-2012 Система разработки и постановки продукции на производство военной техники. Системы менеджмента качества. Общие требования. Введ. – 2013-01-01. М.: Стандартиформ, 2012.
4. Руководство по качеству ООО «ПО «Аквамаш» СМК РК 01-2017.